

MT-316 L

1.4430

Schweißstab/Drahtelektrode aus austenitischem Chrom-Nickel-Molybdänstahl mit besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt zum WIG- bzw. MIG/MAG-Schweißen nichtrostender und kaltzäher austenitischer Stähle für Betriebstemperaturen bis +400°C; kaltzäh bis -196°C.

Auch für die Lebensmittelindustrie geeignet.

Normbezeichnung

Werkstoff-Nummer	1.4430
EN ISO 14343-A	G/W 19 12 3 LSi
AWS/ASME SFA-5.9	ER 316 L Si

Wichtigste

Grundwerkstoffe

Nichtrostender austenitischer Cr-Ni-Mo-Stahl/Stahlguss, z.B.

1.4404	X 2 CrNiMo 17 13 2	1.4571	X 6 CrNiMoTi 17 12 2
1.4404	G-X 2 CrNiMo 18 10	1.4573	X 10 CrNiMoTi 18 12
1.4406	X 2 CrNiMoN 17 12 2	1.4580	X 6 CrNiMoNb 17 12 2
1.4429	X 2 CrNiMo 17 13 3	1.4581	G-X 5 CrNiMoNb 18 10
1.4435	X 2 CrNiMo 18 14 3	1.4583	X 10 CrNiMoNb 18 12
1.4408	G-X 6 CrNiMo 18 10	1.4436	X 5 CrNiMo 17 13 3
1.4401	X 5 CrNiMo 17 12 2	1.4420	X 5 CrNiMo 18 11

Mechanische Gütwerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schweißverfahren Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur		[°C]	WIG		MAG	
			Schweiß-Argon unbehandelt +20°C - 196°C		M 11 unbehandelt +20°C - 196°C	
0,2%-Dehngrenze	R _{p0,2}	MPa	≥295		≥295	
Zugfestigkeit	R _m	MPa	≥510		≥510	
Bruchdehnung	A ₅	[%]	≥25		≥25	
Kerbschlagarbeit	A _v	[J]	LNB	LNB	LNB	LNB

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,03	0,65-1,2	1,0-2,50	18,0-20,0	11,0-14,0	2,5-3,0

Gefüge

Austenit mit Deltaferrit

Anwendbare Schutzgase WIG I1

Anwendbare Schutzgase MIG M 11 und M 12

Zulassung

TÜV, DB, CE

**Schweißstab-Maße,
Verpackungseinheit**

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Paketinhalt [kg]
1,00	1000	10,0
1,20	1000	10,0
1,60	1000	10,0
2,00	1000	10,0
2,40	1000	10,0
3,20	1000	10,0
4,00	1000	10,0
5,00	1000	10,0

Drahtelektrode Durchmesser 0,60 mm 0,80 mm 1,00 mm 1,20 mm 1,60 mm

Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947 PA, PB, PF

MIG

Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947 PA, PB, PC, PF, PE

WIG

Stromart/Polung WIG = -

Stromart/Polung MIG = +